

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

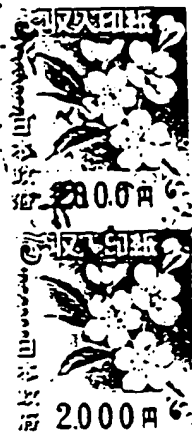
Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**



(4,000 円)

# 実用新案登録願 (1)

昭和54年 12月 18 日

特許庁長官 川 原 能 雄 殿

1. 考案の名称 ヨリサツ子

2. 考 案 者

住 所 (居所) フジサワシクゲヌマンンメイ 神奈川県藤沢市鶴沼神明 4-4-6

氏 名 ツ 別 名 ヤス ヒロ

3. 実用新案登録出願人

郵便番号 247-□□

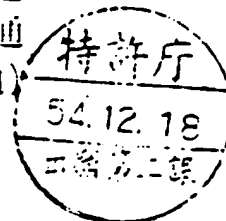
住 所 (居所) ヨコハマントツカク コスガヤチヨウ 神奈川県横浜市戸塚区小菅ケ谷町 1750 番地

氏 名 (英訳人若しくは) シンワセイサクシヨ 株式会社新和製作所

代表者 キシ ノブ カズ ⑧

4. 添付書類の目録

- |          |     |
|----------|-----|
| (1) 明細書  | 1 通 |
| (2) 図面   | 1 通 |
| (3) 願書副本 | 1 通 |
| (4) (    | 通)  |



## 明 細 書

### 1. 考案の名称：捻り刷子

### 2. 実用新案登録請求の範囲

折り曲げて2本となつた線条(2)の間に、並列する多数の刷子毛(1)を挟んで線条(2)を螺旋状に強くねじり、刷子毛(1)を捻られた線条(2)の間に植設した刷子に於て、線条(2)の表面に微細な凹凸(4)を有している事の特徴とする捻り刷子。

1字訂正

### 3. 考案の詳細な説明

本考案は化粧品のマスカラ刷子等の如く塗布具としての捻り刷子に関するものである。

従来、斯種捻り刷子は刷子毛1を捻られた2本の線条2の円柱面の接触線をなす挟持部3で挟持するだけであるので、刷子毛1が抜け易いと云う欠点があつた。

更に、該捻り刷子を塗布具として使用した場合、線条2の表面には従来、塗布液又は塗布粉（以下塗布液等と云う）との親和性に関する配慮は為されていなかつたので線条2の表面には塗布液等のはのらず、専ら刷子毛1のみで塗布液等を含ん

で塗布の目的を洩たしていたのであるが線條2の表面に於て塗布液等の片寄つた滯溜があつて均一な塗布作業を爲し難いと云う欠点を有する。

本考案は以上の点を考慮したもので本考案の目的とするところは線條2の表面に微細な凹凸4を与える事により刷子毛1が抜ける事のない、然も線條2の表面にも塗布液等が均一にのり、均一な塗布作業を爲し易い撚り刷子を提供することである。

以下、図面に従つて本考案の構成を説明すると、第1図は本考案による撚り刷子の正面図であり、1は合成繊維、天然繊維、金属繊維等の繊維からなる刷子毛であり、2は常溫に於て強い外力を加えられると塑性変形をして、これが撚られた場合容易に元に戻らない様な性質を有する金属伸線（針金）よりなる線條である。4は線條2の表面に於ける凹凸であり線條2に前以て刷子毛1を挟んで撚る前に謂ゆるホーニング加工又はブラスト加工又はシボ加工等を施して凹凸4を附与しておく、ホーニング加工等の与え方としてはホーニ

ソグ加工等の浴槽の側壁に線条 2 が通り得る穴を  
相対して 2 箇処あけておき、この穴に金属伸線を。  
挿入し、他方の穴から引き取る様にすれば金属伸  
線の表面には微細な凹凸 4 が附与された線条 2 を  
得る事が出来る。

以上の如く表面に微細な凹凸 4 を有する線条  
2 で作つた撚り刷子は第 3 図の挟持部 3 に於て刷  
子毛 1 が線条 2 の凹凸 4 の凹部分に喰入り、逆  
に線条 2 の凹凸 4 の凸部分<sup>み</sup>は刷子毛 1 に喰入つて<sup>1 字訂</sup>  
いる事となる、更に線条 2 の表面に微細な凹凸 4  
は線条 2 の表面の表面積を大きく増大させる事と  
なる。

ここで撚り刷子の製法をマスカラ刷子に就て  
説明すると、先ず適当な長さの金属伸線を真中か  
ら刷子毛 1 を挿入し得る間隙を残して折り曲げて  
おき、次に刷子毛 1 よりなる定寸（普通 5 ～ 6 cm  
長さ）の纖維束から多数本の刷子毛 1 を撚られた  
金属伸線の長手方向に対する順毛長さに合せた長  
さに並列に並べて折り曲げた 2 本の金属伸線の間  
に挿入して金属伸線の折り曲げ部を把持して金属

伸線を刷子毛1と共に熱つていつて製作するのであるが、この場合刷子毛1は金属伸線との摩擦抵抗抗力によつて熱られる金属伸線に巻き込まれてゆき刷子毛1が熱られた金属伸線の間止まり、植毛される結果となるのであるが通常は金属伸線と刷子毛1との摩擦係数は比較的低いので刷子毛1が巻き込まれてゆく作用が不安定となり植毛された多数の刷子毛1に粗密を生じ易く、熱られた金属伸線の長手方向に対する植毛長さも精密には定まり無い、従つて表面に凹凸4を有する線条2で熱り刷子を製造した場合には刷子毛1と線条2との摩擦係数が従来よりも大きいので本考案による熱り刷子は植毛された多数の刷子毛1に粗密の殆んどない線条2の長手方向に対する植毛長さの正確な熱り刷子となる。

更に本考案による熱り刷子は説明の如き構成となるので刷子毛1と線条2とは挟持部3に於ける凹凸4の存在によつて強固に嵌着して居り、刷子毛1は線条2が弛んでしまわないかぎり熱られた線条2から抜ける硬な事がないので特に例図の

如く刷子毛 1 の 1 方を植設部より短く毛先揃えをしてある場合に於てはその効果が大である。

次に本考案による撚り刷子は洗淨等の用途に対しては線条 2 の表面に微細な凹凸 4 がある事は、この凹凸 4 の部分に汚染質が保留されるおそれがあるのでむしろあまり好ましくないと思われるが、刷子部が常に液の中の塗布液等の中に浸漬した状態にあり抵抗等の必要性のないマスカラ刷子の如き兼付栓形式の爲の塗布具としては線条 2 の表面に微細な凹凸 4 が存在するので線条 2 の表面の表面積が大きくなっている事となり塗布液等の保持が良く、然も均一であり塗布作業を爲し易い従来のはり刷子の欠点を補なつた従来品よりも進歩した撚り刷子と云える。

#### 4. 図面の簡単な説明

第 1 図は本考案による撚り刷子の刷子部の正面図であり、第 2 図は第 1 図の左側からみた側面図であり、第 3 図は 2 本の線条に挟持された刷子毛の状態を説明する爲の断面図である。

1 . . . 刷子毛、 2 . . . 線条、

3 . . . 堅持部、 4 . . . 凹凸

実用新案登録出願人 株式会社新和製作所



圖 1

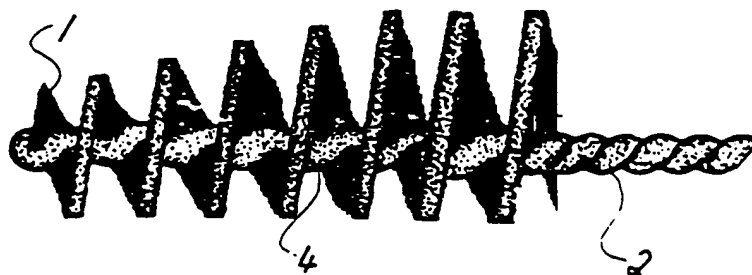
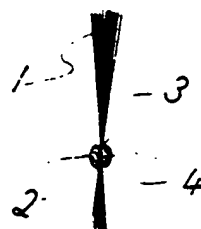


圖 2



圖 3



91507

實用新案發嚴明華人 成利分社 所和製作所